

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 8560—67*
	СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ ШЕСТИГРАННАЯ Сортамент Steel calibrated, hexahedral. Range of products	Взамен ГОСТ 8560—57
		Группа В32

1. Настоящий стандарт распространяется на калиброванную сталь шестиугольного сечения размером от 3 до 100 мм.
2. Размеры стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать табл. 1 и чертежу.

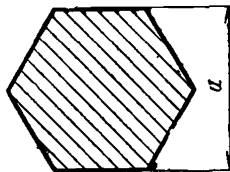


Таблица 1

Диаметр вписанного круга a (размер «под ключ»), мм	Предельные отклонения, мм для классов точности			Диаметр описанной окружности, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм ²	Теоретический вес 1 м длины, кг
	3а	4	5				
3	-0,04	-0,06	-0,12	3,4	-0,2	7,794	0,0612
4				4,6		13,860	0,109
4,5	-0,048	-0,08	-0,16	5,2	-0,3	17,540	0,138
5				21,650		0,170	
5,5				26,200		0,206	
6				31,170		0,245	
7				8,1		42,440	0,333
8	-0,058	-0,10	-0,20	9,2	-0,4	55,420	0,435
9				10,4	-0,5	70,150	0,551
10				11,5		86,600	0,630

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 1/XI 1967 г.	Срок введения 1/VII 1968 г.
--	--	--------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена.

Продолжение

Диаметр вписанного круга, а размер "под ключ", мм	Предельные отклонения, мм для классов точности			Диаметр описанной окружности, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм ²	Теоретический вес 1 м длины, кг			
	3а	4	5							
11	-0,07	-0,12	-0,24	12,7	-0,6	104,800	0,823			
12				13,8		124,700	0,979			
13				-0,7	-0,24	15,0	-0,7	146,300	1,150	
14						16,2		169,700	1,330	
15						17,3		194,800	1,530	
16						18,4		221,700	1,740	
17				-0,8	-0,24	19,6	-0,8	249,000	1,960	
18						20,7		280,600	2,200	
19				-0,084	-0,14	-0,28	21,9	-0,9	312,600	2,450
20							23,0		346,400	2,720
21	-0,9	-0,28	24,2				-0,9	382,200	3,000	
22			25,4					419,100	3,290	
24			27,7					499,300	3,920	
25			28,8					541,200	4,25	
26	-1,0	-0,28	30,0				-1,0	584,700	4,59	
27			31,2					631,300	4,96	
28			32,3					679,000	5,33	
30			34,6					779,400	6,12	
32	-0,10	-0,17	-0,34	36,9	-1,1	886,8	6,96			
34				39,2		1001,0	7,86			
36				-1,3	-0,34	41,6	-1,3	1122,0	8,81	
38						43,8		1251,0	9,82	
40						46,1		1386,0	10,88	
41						47,3		1456,0	11,4	
42				-1,4	-0,34	48,5	-1,4	1527,0	11,99	
45						51,9		1754,0	13,77	
46				-1,5	-0,34	53,1	-1,4	1833,0	14,4	
48						55,4		2000,0	15,66	
50	57,7	2164,0	16,99							
53	-0,12	-0,20	-0,40	61,2	-1,7	2433,0	19,10			
55				63,5		2620,0	20,6			
56				64,6		2715,0	21,32			
60				69,3		3118,0	24,50			
63				72,7		3437,0	26,98			
65				75,0		3659,0	28,70			

Продолжение

Диаметр вписанного круга (размер "под ключ"), мм	Предельные отклонения, мм для классов точности			Диаметр описанной окружности, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм ²	Теоретический вес 1 м длины, кг
	За	4	5				
70	—	—0,20	—0,40	80,8	—1,8	4243,0	33,30
75				86,5	—1,9	4871,0	38,24
80				92,3		5542,0	43,51
85	—	—0,23	—0,46	98,0	—1,2	6257,0	49,12
90				104,0	—1,3	7015,0	55,07
95				110,0		7816,0	61,36
100				115,0	—1,4	8660,0	67,98

Предельные отклонения для классов точности установлены:

- За — ОСТ НКМ 1027;
- 4 — ОСТ 1024;
- 5 — ОСТ 1025.

Класс точности должен быть указан в заказе.

Примечание. По соглашению сторон калиброванную сталь изготавливают промежуточных размеров с допускаемыми отклонениями по ближайшему большему размеру.

3. Шестигранную калиброванную сталь размером до 9 мм поставляют в мотках, свыше 9 мм — в прутках.

По соглашению сторон калиброванную сталь размером до 9 мм поставляют в прутках.

4. По длине прутки поставляют:

- а) немерной длины — от 2,0 до 6,5 м;
- б) немерной длины, оговариваемой в заказе;
- в) длины кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечания:

- 1. По соглашению сторон поставляют прутки длиной более 6,5 м.
- 2. Допускается поставка прутков немерной длины не менее 1,5 м в количестве не более 10% веса партии.

5. Предельные отклонения по длине прутков не должны превышать +30 мм — при длине прутков до 4 м и +50 мм — при длине прутков свыше 4 м.

6. Местная кривизна прутков на 1 м длины в зависимости от класса точности не должна превышать величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Размеры прутков	Допускаемая кривизна на 1 м длины для классов точности	
	За и 4	5
До 25	2	3
Св. 25 до 50	1	2
Св. 50	1	1

Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны одного метра на длину прутка в метрах.

7. Скручивание прутка вокруг продольной оси не должно превышать 4° на 1 м длины.

8. Марка стали и технические требования указаны в ГОСТ 1051—59 и других соответствующих стандартах.

Пример условного обозначения шестигранной калиброванной стали марки 45, размером «под ключ» 25 мм, 5-го класса точности:

Шестигранник $\frac{25-5 \text{ ГОСТ } 8560-67}{45 \text{ ГОСТ } 1051-59}$.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90^{1/16}
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891

ВНИМАНИЮ ЧИТАТЕЛЕЙ!

С 1/VII 1969 г. взамен ГОСТ 2284—63, ГОСТ 2879—57, ГОСТ 8786—58, ГОСТ 8787—58 утверждены и введены в действие соответственно ГОСТ 2284—69, ГОСТ 2879—69, ГОСТ 8786—68, ГОСТ 8787—68. С 1/I 1970 г. взамен ГОСТ 8281—57 действует ГОСТ 8281—69.

Вновь утвержденные стандарты можно приобрести в магазинах стандартов в Москве, Ленинграде, Ташкенте, Киеве, Риге, Минске и Тбилиси.

Прежде чем пользоваться сборником стандартов «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь», внесите следующие исправления:

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
184	4-я строка сверху	$\mp 0,2$	+0,2
325	Таблица 1, головка, 3-я графа слева	δ_{19}	δ_{10}
410	Головка стандарта	ГОСТ 8560—67*	ГОСТ 8560—67
414	Головка стандарта	ГОСТ 8787—58	☆ГОСТ 8786—58

Сб. «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь.» Издательство стандартов, М., 1969.